



(43) 国際公開日
2005 年 2 月 3 日 (03.02.2005)

PCT

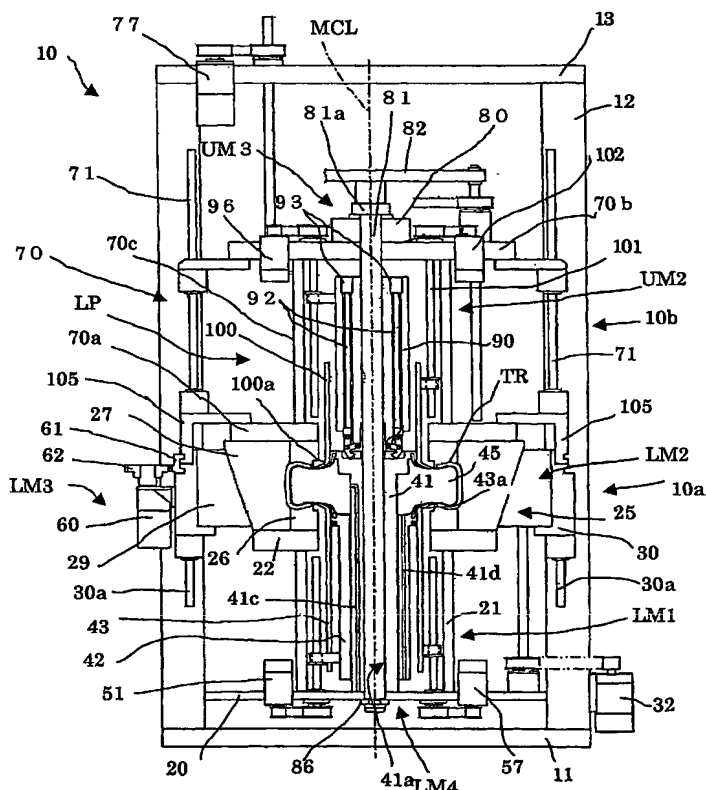
(10) 国際公開番号
WO 2005/009713 A1

- | | | | |
|-----------------------------|---|-----------------------------------|---|
| (51) 国際特許分類 ⁷⁾ : | B29C 33/02, 35/02 // B29L 30:00 | (72) 発明者; および | |
| (21) 国際出願番号: | PCT/JP2004/010063 | (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): | 高木 力 (TAK-AGI, Chikara) [JP/JP]; 〒501-6257 岐阜県 羽島市 福寿町平方 1 3 丁目 6 0 番地 不二商事株式会社内 Gifu (JP). 野村 誠明 (NOMURA, Shigeaki) [JP/JP]; 〒501-6257 岐阜県 羽島市 福寿町平方 1 3 丁目 6 0 番地 不二精工株式会社内 Gifu (JP). 中川 竜一 (NAKA-GAWA, Ryuichi) [JP/JP]; 〒501-6257 岐阜県 羽島市 福寿町平方 1 3 丁目 6 0 番地 不二精工株式会社内 Gifu (JP). |
| (22) 国際出願日: | 2004 年 7 月 8 日 (08.07.2004) | (74) 代理人: | 小林 脩 (KOBAYASHI, Osamu); 〒456-0002 愛知県 名古屋市 熱田区 金山町一丁目 1 9 番 1 3 号 川島ビル 2 階 Aichi (JP). |
| (25) 国際出願の言語: | 日本語 | (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): | AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, |
| (26) 国際公開の言語: | 日本語 | | |
| (30) 優先権データ: | 特願2003-279729 2003 年 7 月 25 日 (25.07.2003) JP | | |
| (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): | 不二商事株式会社 (FUJI SHOJI CO., LTD.) [JP/JP]; 〒501-6257 岐阜県 羽島市 福寿町平方 1 3 丁目 6 0 番地 Gifu (JP). 不二精工株式会社 (FUJI SEIKO CO., LTD.) [JP/JP]; 〒501-6257 岐阜県 羽島市 福寿町平方 1 3 丁目 6 0 番地 Gifu (JP). | | |

〔続葉有〕

- (54) Title: TIRE VULCANIZING METHOD AND VULCANIZER FOR PERFORMING THE METHOD**

- (54) 発明の名称: タイヤの加硫方法及び同方法を実施するための加硫機



- (57) Abstract:** A tire vulcanizing method and a vulcanizer for performing the method capable of expanding and contracting a bladder at a vulcanizing position in a lower mold device and also expanding and contracting it at a tire accepting/delivering position apart a specified distance from the vulcanizing position along the center line of the lower mold device. With an alignment shaft inserted into an upper mold, the bladder, and the lower mold device, a green tire carried to the tire accepting/delivering position is held on the bladder by expanding the bladder and molded into the lower mold device by the bladder, and after vulcanizing treatment, the bladder draws the vulcanized tire from the vulcanizing position to the accepting/delivering position. After the alignment shaft is drawn from the lower mold device and bladder, the bladder is contracted at the accepting/delivering position so that the vulcanized tire can be removed from the bladder.

〔続葉有〕



DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG,

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約:

ブラダを下金型装置内の加硫位置において膨出及び縮小可能とすると共に加硫位置から下金型装置の中心線に沿って所定距離離れたタイヤ受け渡し位置においても膨出及び縮小可能とする。調芯軸を上金型、ブラダ、下金型装置を挿通させた状態で、タイヤ受け渡し位置に搬入された生タイヤをブラダを膨出させてブラダに保持させ、ブラダにより下金型装置内へ型込めし、加硫処理後にブラダが加硫済みタイヤを加硫位置から受け渡し位置へ型抜きし、調芯軸を下金型及びブラダから抜いた後、受け渡し位置でブラダを縮小させてこのブラダから取り外し可能とした。